

Revolutionäre Armaturenfertigung

Edelstahl hatte in der Armaturentechnik bislang nur eine untergeordnete Bedeutung. Hansgrohe entwickelte nun ein neues Herstellungsverfahren, daß den Einsatz von Edelstahl für Armaturen auf rentable Art ermöglicht.

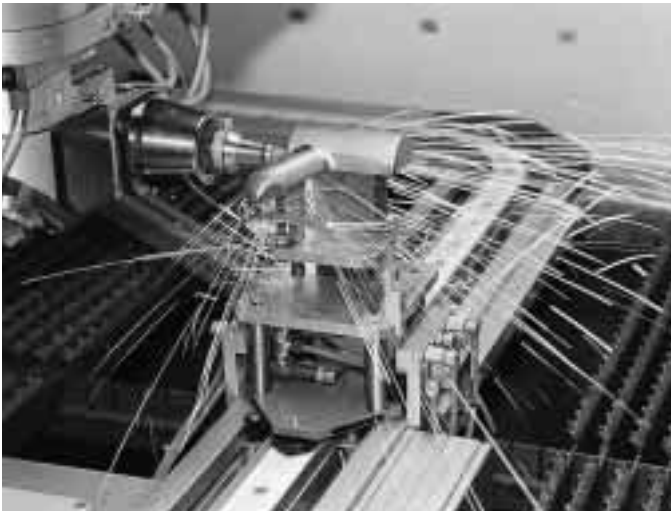
Das neue Produktionsverfahren könnte mittelfristig die heutzutage im Armaturenbereich übliche Gußtechnik ablösen. Denn das Ende Januar erstmals der Öffentlichkeit vorgestellte Verfahren bietet sowohl ökologische als auch ökonomische Vorteile. Denn eine entsprechende Ökobilanz zeigt



Man sieht's ihr nicht an: Die Armatur Axor steel besteht aus einem 1,5 mm dickem Gehäuse und einem aus Rotationskörpern zusammengesetzten Mischer.

eine drastische Reduzierung des Abfalls. Auch der Treibhauseffekt, der Rohstoffbedarf und die Abwasserbelastung werden deutlich verringert. Damit liegen die Produktionskosten unter denen der Gußtechnik; die neue Fertigungsmethode bringt somit Preisvorteile mit sich, weil der geringere Materialaufwand die höheren Rohstoffkosten mehr als wett macht.

Als Pilotarmatur ging eine Edelstahlversion ohne zusätzliche Oberflächenbehandlung unter dem Namen „Axor steel“ in Produktion. Doch können die Oberflächen auch mit allen erdenklichen Farbvariationen versehen werden. Der Bruttopreis soll bei 400 DM liegen.



Mit einem Laserschneidergerät wird die Schweißkante der aus Edelstahlblech tiefgezogenen Gehäusehälften auf 0,02 mm paßgenau zugeschnitten.



Eine Gehäusehälfte wird in die untere Werkstückhalterung des Schweißroboters eingelegt, in diese der Mischkörper der Armatur. Abgedeckt mit der anderen Gehäusehälfte schließt die Werkstückhalterung.



Aufgrund der Paßgenauigkeit der beiden Hälften können sie ohne Materialzugabe mittels Wolfram-Inertgasschweißung (WIG) zusammengefügt werden.



In der nächsten Bearbeitungsstation erfolgt das Ausschneiden der Öffnung zur Aufnahme des Misch- und des Bedienteiles der Armatur.



Das Schleifen der Schweißnaht erfolgt vollautomatisch, denn der Armaturenkörper wird von einem Roboter geführt.



Die abschließende Montage der Mischtechnik und des Bedienteils erfolgt wie bisher von Hand.